

# Dual Shield 8100SR

AWS A5.29 E81T-IGC 해당

연강 및 55kgf/mm<sup>2</sup>급 고장력강용

## 특 성

- 전자세 용접이 가능한 CO<sub>2</sub> 아크 용접용 티타니아계 플럭스 코어드 와이어로 아크가 부드럽고 스파터가 적으며, 슬래그 박리성 및 비드형상이 양호하며 우수한 용접적합성을 나타냅니다.
- 또한 후열처리 실시후의 저온 충격인성이 양호하기 때문에 원자력 공사 뿐만아니라 플랜트, 해양구조물의 후판용접에 적합합니다.

## 용 도

- 선박, 교량, 철골, 건축, 기계, 차량, 강관 등 연강 및 55kgf/mm<sup>2</sup>급 고장력강을 사용하는 각종 구조물, 원자력 공사, 플랜트, 해양 구조물의 후판 용접

## 실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO<sub>2</sub>, DCRP(와이어⊕)

## 작업상주의점 및 용접 조건 범위

- Dual Shield 7100과 거의 동일하므로 29페이지를 참조해 주십시오.

## 용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO<sub>2</sub>)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.047	1.4	0.38	0.012	0.008	0.45

## 용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 100%CO<sub>2</sub>)

항복강도 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	인장강도 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)		열처리
			-30℃	-46℃	
489{49}	570{58}	30	115{11.7}	98{9.9}	용접한 그대로
470{48}	550{56}	31	107{10.9}	89{9.0}	620℃×8hr S.R